JECTOR PUNCHES FOR HEAVY LOAD WITH DOWEL HOLES －TiCN COATING－

厚板打抜き用ノック穴付ジェクタパンチ
－TiCNコーティング－

詳細 P.63

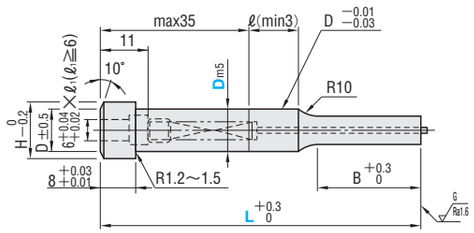
関連ページ
厚板打抜き用パンチ TiCNコーティング P.1721 P.1724

•ジェクタ穴詳細は、ジェクタパンチブランク P.350 •ジェクタピン詳細は、ジェクタピンセット P.355

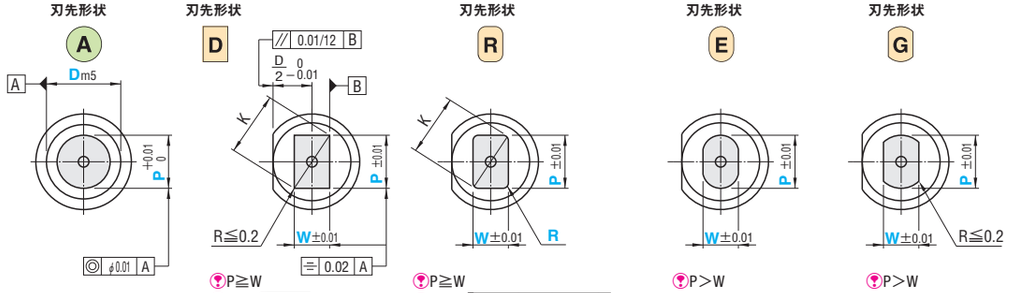
シャンク径 DT公差	M 材質 H 硬度	型式 Type	刃先形状	B 刃先長さ	ノック穴付
Dm5	SKH51相当 61～64HRC 表面3000HV	H－AHJ バネ&ピン強化タイプ H－AHJV	A D R E G	S L 刃先長さ(B) L>S	－C

RoHS10

刃先形状は下記ⒶⒹⓇⒺⒼより選択



ジェクタピンの飛び出し量は強化タイプの場合は2mm、それ以外の場合は4mmとなります。
刃先端面の研磨はコーティング前に行なっております。 A付属品 MS6－25



型式 Type	刃先形状	B 刃先長さ	ノック穴付	D	L	指定0.01mm単位 Ⓐ min. P max.	ⒹⓇⒺⒼ P・Kmax.	ⒹⓇⒺⒼ P・Wmin.	ⓇⒹ R	B	H
H－AHJ バネ&ピン強化タイプ H－AHJV	A D R E G	S	－C	10	(60) 70 80 90 100 110 120 130	5.00～ 9.99	9.97	5.00	Ⓡ 0.15～W/2未満 (Ⓓ0のみ指定可)	13	15
				13	(60) 70 80 90 100 110 120 130	6.00～12.99	12.97	6.00			18
				16	(60) 70 80 90 100 110 120 130	10.00～15.99	15.97	6.00		19	21
				20	(60) 70 80 90 100 110 120 130	13.00～19.99	19.97	6.00			25
				25	(60) 70 80 90 100 110 120 130	18.00～24.99	24.97	6.00			30
				32	70 80 90 100 110 120 130	20.00～31.99	31.97	7.00			37
				38	70 80 90 100 110 120 130	28.00～37.99	37.97	8.00			43
				45	70 80 90 100 110 120 130	35.00～44.99	44.97	9.00			50
		L		10	(60) 70 80 90 100 110 120 130	5.00～ 9.99	9.97	5.00		19	15
				13	(60) 70 80 90 100 110 120 130	6.00～12.99	12.97	6.00			18
				16	70 80 90 100 110 120 130	10.00～15.99	15.97	6.00		25	21
				20	70 80 90 100 110 120 130	13.00～19.99	19.97	6.00			25
				25	70 80 90 100 110 120 130	18.00～24.99	24.97	6.00			30
				32	70 80 90 100 110 120 130	20.00～31.99	31.97	7.00			37
				38	70 80 90 100 110 120 130	28.00～37.99	37.97	8.00			43
				45	70 80 90 100 110 120 130	35.00～44.99	44.97	9.00			50

H－AHJVのばね定数は、H－AHJの約2倍です。
Ⓐ：P>D－0.03…ℓ＝0　刃先形状ⒶでP>D－0.03の場合、$D^{-0.01}_{-0.03}$(導入部)はつきません。
ⒹⓇⒺⒼ：P・K>D－0.05…ℓ＝0　刃先形状ⒹⓇⒺⒼでP・K>D－0.05の場合、$D^{-0.01}_{-0.03}$(導入部)はつきません。
L(60)…B＝8　全長が(60)の場合、刃先長さは一律8mmになります。

Order 注文例

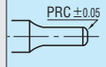
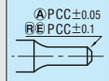
型式	L	P	W	R(ⓇⒹ)
H－AHJAS－C 20	80	P15.00		
H－AHJVDS－C 25	80	P18.00	W10.00	

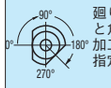
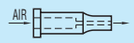
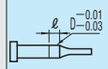
Delivery 出荷日

- φD10～25 Ⓐ　2 日目出荷　急 ストークA
  18:00以降のご注文は3日目出荷となります。
  ストークA1回のご注文における同一型式でのご注文本数は9本まで
- φD10～25 ⒹⓇⒺⒼ　3 日目出荷
- φD32～45　3 日目出荷

Alterations 追加工

型式	L(LC)	P	W	R(ⓇⒹ)	(BC・KC…etc.)
H－AHJAS－C 20	LC82	P15.00			KFC225

追加工		記号	刃先形状 Ⓐ	刃先形状 ⒹⓇⒺⒼ
刃先		BC	刃先長変更(規格より短くなります) 2≦BC<B 指定0.1mm単位	
		SC	刃先ラップ仕上げ P寸法公差・指定単位は変わりません。コーティング前の母材を仕上げます。 ⊗刃先Ⓓ形状コーナーR＝0指定不可	
		PRC	刃先側端面R加工 0.1≦PRC≦1 指定0.1mm単位 PRC≦(P－d1－0.5)/2 d1寸法 P.352 ⊗PCC併用不可 ⊗ストークA適用不可	——
		PCC	刃先側端面C面取り加工 0.1≦PCC≦1 指定0.1mm単位 PCC≦(P－d1－0.5)/2 d1寸法 P.352 研磨仕上げとなります ⊗PRC併用不可 ⊗ストークA適用不可	刃先側端面C面取り加工 刃先形状ⓇⒺのみ適用 0.1 / 0.3 / 0.5より選択 PCC≦(W－d1－0.9)/2 d1寸法 P.352 放電仕上げとなります ⊗LKZ併用不可
		PKC	刃先公差変更 P +0.01 0 ⇨ +0.005 0 (P寸法0.001mm単位指定可)	刃先公差変更 P・W±0.01⇨ +0.01 0
			⊗D>13適用不可	
全長		LC	全長変更　LC<L(刃先部より加工) 指定0.1mm単位(LKC併用の場合0.01mm単位指定可) 刃先長さBは(L－LC)分短くなります。 ジェクタピンの飛び出し量は、強化タイプの場合は2mm、それ以外の場合は4mmとなります。	
		LKC	全長公差変更　L +0.3 0 ⇨ +0.05 0 (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)	

追加工		記号	刃先形状 Ⓐ	刃先形状 ⒹⓇⒺⒼ
ツバ部		KC	ツバ部廻り止め一面加工	廻り止め位置変更 指定1°単位
		WKC	廻り止め平行加工(2面)	廻り止め平行加工(2面) KC併用可
		KFC	 廻り止め0°と角度指定加工(2面) 指定1°単位 ⊗KC・WKC併用不可 ⊗ストークA適用不可	廻り止め0°と角度指定加工(2面) 指定1°単位 ⊗KC・WKC併用不可
		NKC	——	廻り止め無し ⊗リテーナセット納入品適用不可
シャンク部		AC		エア用としてジェクタピンを抜き取り、リング状の樹脂(ABS)を入れて内側から横穴をふさぎます。 熱が加わると内部の樹脂と接着剤が溶け出してエア穴に不具合が生じることがあります。ご注意ください。
		NC		ジェクタピンを抜き取ります。⊗AC併用不可
		TPC	ノックピン変更 付属するMS6－25をMSTP6－25(タップ付タイプ)に変更します。	
		NDC	導入部 無し	ℓ≧3⇨ℓ＝0 ⊗リテーナセット納入品適用不可

Example 使用例

■位置決めノック穴付パンチの特長
主に自動車のボディ等の金型に、パンチを保持するリテーナとセットで使用します。リテーナのノック穴による間接位置決めと異なり、パンチと同軸上に加工されたノック穴により直接位置決めができるため、金型精度が向上します。NC加工機による金型加工の場合にご使用になりますと効果的です。また、このパンチは家電製品の外板用の金型等にも、リテーナとセットで使用したり、一般順送型のパンチプレートに取り付けて使用することもできます。

ミスミ プレス 2017　ご指定サイズのCADデータをダウンロードできます。 ミスミ プレス 検索